

Generate Collection

Search Results - Record(s) 1 through 1 of 1 returned.

 1. Document ID: JP 05169475 A

L10: Entry 1 of 1

File: DWPI

Jul 9, 1993

DERWENT-ACC-NO: 1993-252185

DERWENT-WEEK: 199332

COPYRIGHT 2001 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Prodn. of resin felt moulding material for motor car ceilings - by spreading and mixing powdery di:allyl-phthalate prepolymer and/or unsatd. polyester resin contg. curing agent during short fibre felt prodn. and moulding

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE	CODE
FUJI KOBUNSHI KK	FUKO
KYORITSU KAGAKU SANGYO KK	KYORN
OKOCHI SHIGYO KKSANGYO KK	OKOCN

PRIORITY-DATA: 1991JP-0361108 (December 18, 1991)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<u>JP 05169475 A</u>	July 9, 1993		003	B29C043/02

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DATE	APPL-NO	DESCRIPTOR
JP05169475A	December 18, 1991	1991JP-0361108	

INT-CL (IPC): B29C 43/02; B29K 67/00; B29K 105/12; B29L 31/58

ABSTRACTED-PUB-NO: JP05169475A

BASIC-ABSTRACT:

During prodn. of bulky short fibre felt, powdery diallyl phthalate prepolymer and/or powdery unsatd. polyester resin contg. a curing agent is spread and mixed and then it is hot press moulded.

USE/ADVANTAGE - Used for motor car ceilings, etc. The powdery diallyl phthalate prepolymer and/or powdery unsatd. polyester resin is mouldable at 120-220 deg.C. No irritating gas is generated, improving the working environment.

In an example, onto short fibres obtd. from used clothes, cloth cut pieces, etc., 30 pts.wt. powdery mixt. comprising diallyl phthalate prepolymer (100 pts.wt.), benzoyl peroxide (7 pts.wt.) and calcium stearate (5 pts.wt.) is spread and mixed during the lamination of webs. The obtd. resin felt is hot press moulded at a compression ratio of 1/10

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/0

TITLE-TERMS: PRODUCE RESIN FELT MOULD MATERIAL MOTOR CAR CEILING SPREAD MIX POWDER DI ALLYL PHTHALATE PREPOLYMER UNSATURATED POLYESTER RESIN CONTAIN CURE AGENT SHORT FIBRE FELT PRODUCE MOULD

DERWENT-CLASS: A23 A32 A95

CPI-CODES: A04-B09; A05-D02E1; A07-A04C; A08-C01; A08-R01; A11-B09A1; A12-S08F; A12-S09;

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-169475

(43)公開日 平成5年(1993)7月9日

(51)Int.Cl. ⁵ B 2 9 C 43/02 // B 2 9 K 67:00 105:12 B 2 9 L 31:58	識別記号 7365-4F	府内整理番号 4F	F I	技術表示箇所
--	-----------------	--------------	-----	--------

審査請求 未請求 請求項の数1(全3頁)

(21)出願番号 特願平3-361108	(71)出願人 000237411 富士高分子株式会社 京都府城陽市寺田大谷135番地の1
(22)出願日 平成3年(1991)12月18日	(71)出願人 000162434 協立化学産業株式会社 東京都千代田区内神田1-16-15
	(71)出願人 592033910 大河内紙業株式会社 愛知県名古屋市中区新栄2丁目39番24号
	(72)発明者 北山 信幸 京都府城陽市寺田大谷135番地の1 富士 高分子株式会社内

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 レジンフェルト成型材の製造方法

(57)【要約】

【目的】 比較的低温で成型ができ、かつ作業環境の改善されたレジンフェルト成型材の製造方法に関する。得られたレジンフェルト成型材は、自動車用成型天井材として特に有用である。

【構成】 嵩高の短纖維フェルトの製造工程において、硬化剤を含む粉末状のジアリルクレートプレポリマーおよび/または粉末状の不飽和ポリエステル樹脂を散布、混合し、ついで熱圧成型する。

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】嵩高の短纖維フェルトの製造工程において、硬化剤を含む粉末状のジアリルフタレートプレポリマーおよび/または粉末状の不飽和ポリエステル樹脂を散布、混合し、ついで熱圧成型することを特徴とするレジンフェルト成型材の製造方法

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、自動車用成型天井材などに好適なレジンフェルト成型材の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】ノボラック樹脂を使用するレジンフェルト成型材は、自動車用成型天井材としてすでに知られている。しかしノボラック樹脂の硬化温度が高いため、成型サイクルを短縮するためには、220～250℃の比較的高い成型温度を必要とする。さらにノボラック樹脂を使用するため、成型時にホルマリンなどの刺激性ガスを発生し、作業環境を著しく阻害する。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】本発明らは、レジンフェルト成型材の製造において、従来のノボラック樹脂の代りに粉末状のジアリルフタレートプレポリマーおよび/または粉末状の不飽和ポリエステル樹脂を使用することにより、120～200℃の比較的の低温で成型ができ、かつ刺激性ガスが発生しないことを見出して、本発明に至ったものである。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明は、レジンフェルト成型材の製造方法において、嵩高の短纖維フェルトの製造工程で、硬化剤を含む粉末状のジアリルフタレートプレポリマーおよび/または粉末状の不飽和ポリエステル樹脂を散布混合し、ついで熱圧成型するものである。

【0005】本発明における短纖維としては、植物性纖維、動物性纖維および合成纖維が使用されるが、コスト面から古着、裁断切れ地などから得られた短纖維が好適である。その纖維長は特に限定されないが、フェルト化*

ジアリルフタレートプレポリマー

(ダイソーリミテッド、ダイソーグループ)*

ベンゾイルパーオキサイド

ステアリン酸カルシウム

【0011】ついで上記レジンフェルトを、150℃の温度で、3mmのスペーサーをもちいて圧縮率1/10の条件下で40秒間熱圧成型したところ、剛性のすぐれたレジンフェルト成型体が得られた。

【0012】

2

*可能な範囲内で適宜選択される。

【0006】粉末状のジアリルフタレートプレポリマーとしては、オルソ、イソおよびテレ体の異性体のうち、一般にオルソが使用される。粉末状の不飽和ポリエステル樹脂としては、一般に結晶性不飽和ポリエステル樹脂を粉末にしたもののが使用される。このような不飽和ポリエステル樹脂は特に限定されないが、飽和ジカルボン酸、不飽和ジカルボン酸、およびグリコールの組合せのうち、結晶性が得られる範囲内で適宜選択される。

【0007】硬化剤としては、ベンゾイルパーオキサイド、3-メチルベンゾイルパーオキサイド、ラウロイルパーオキサイド、デカノイルパーオキサイド、ジクミルパーオキサイド、などの固体状過酸化物が好適である。その添加量は、上記樹脂に対して一般に2～10重量%、望ましくは4～7重量%である。その他離型剤、着色剤、充填剤などを任意に添加してもよい。

【0008】上記、粉末状混合物は、予め混練機で十分混合した後、散布、混合することが望ましく、その添加量は短纖維に対して一般に10～50重量%、望ましくは20～30重量%である。また上記、粉末状混合物は、短纖維と均一に混合させるためには、ウェブを積層するフェルトの製造工程で同時に散布、混合されることが望ましい。

【0009】得られたレジンフェルトは、120～200℃、望ましくは130～180℃の温度で、もとの厚さの1/20～1/2、望ましくは1/10～1/4になるように、スペーサーを用いて圧縮成型される。なお補強のために、レジンフェルト成型時に樹脂含浸紙またはホットメルト接着剤付き樹脂含浸紙をその片面または両面に同時に積層してもよい。

【0010】

【実施例1】古着、裁断切れ地から得られた短纖維100重量部にたいして、下記組成の粉末状混合物30重量部を、ウェブを積層するフェルト製造工程において散布、混合して、粉末状混合物が、均一に混合されたレジンフェルトを得た。

100重量部

7 "

5 "

※【実施例2】実施例1の粉末状混合物の代りに、下記組成の粉末状混合物を使用する以外は実施例1と同様の操作を行ったところ、同様のレジンフェルト成型体が得られた。

ジアリルフタレートプレポリマー

(ダイソーリミテッド、ダイソーグループ)*

50重量部

結晶性不飽和ポリエステル樹脂

(日本ニビカ社製、ニビカニS554)

50 "

ベンゾイルパーオキサイド

7 "

3

ステアリン酸カルシウム

【0013】

【実施例3】実施例1において、レジンフェルト成型時に、ジアリルフタレート系樹脂を含浸した140g/m²のクラフト紙を片面に積層する以外は実施例1と同様の操作を行ったところ、補強された同様のレジンフェルト成型体が得られた。

【0014】

【実施例4】実施例3の含浸紙の代りに、片面にホットメルト接着剤をコーティングした同一の含浸紙を、接着剤面がレジンフェルト側となるように積層する以外は実*

4

5 //

*実施例3と同様の操作を行ったところ、同様のレジンフェルト成型体が得られた。

【0015】

【発明の効果】レジンフェルト成型材の製造において、従来のノポラック樹脂の代りに、粉末状のジアリルフタレートプレポリマーおよび/または粉末状の不飽和ポリエスチル樹脂を使用することにより、120~220°Cの比較的低温で成型が可能となり、また刺激性ガスが、発生しないため、作業環境が著しく改善される。

フロントページの続き

(72)発明者 青木 章

京都府城陽市寺田大谷135番地の1 富士
高分子株式会社内

(72)発明者 二宮 山人

京都府城陽市寺田大谷135番地の1 富士
高分子株式会社内